

515, 980

## 特許協力条約

PCT

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

REC'D 27 JAN 2005

WIPO

PCT

(法第12条、法施行規則第56条)  
[PCT36条及びPCT規則70]

出願人又は代理人 の書類記号 20802	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JP03/06889	国際出願日 (日.月.年) 30.05.2003	優先日 (日.月.年) 31.05.2002
国際特許分類 (IPC) Int. C17 F16F15/12, F16F15/126		
出願人 (氏名又は名称) 株式会社フコク		

1. この報告書は、PCT35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。  
法施行規則第57条 (PCT36条) の規定に従い送付する。

2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 3 ページからなる。

3. この報告には次の附属物件も添付されている。

a  附属書類は全部で 3 ページである。

補正されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙 (PCT規則70.16及び実施細則第607号参照)

第I欄4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙

b  電子媒体は全部で \_\_\_\_\_ (電子媒体の種類、数を示す)。  
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するデータを含む。 (実施細則第802号参照)

4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。

- 第I欄 国際予備審査報告の基礎
- 第II欄 優先権
- 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成
- 第IV欄 発明の単一性の欠如
- 第V欄 PCT35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明
- 第VI欄 ある種の引用文献
- 第VII欄 国際出願の不備
- 第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 23.04.2004	国際予備審査報告を作成した日 07.01.2005
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員) 藤村聖子 電話番号 03-3581-1101 内線 3366
	3W 9425

## 第I欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

この報告は、\_\_\_\_\_語による翻訳文を基礎とした。  
それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。

PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査

PCT規則12.4にいう国際公開

PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

出願時の国際出願書類

明細書

第 1-13 ページ、出願時に提出されたもの  
第 \_\_\_\_\_ ページ\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの  
第 \_\_\_\_\_ ページ\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

請求の範囲

第 \_\_\_\_\_ 項、出願時に提出されたもの  
第 \_\_\_\_\_ 項\*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの  
第 7 項\*、23.04.2004 付けて国際予備審査機関が受理したもの  
第 1, 3, 6, 8-15 項\*、18.10.2004 付けて国際予備審査機関が受理したもの

図面

第 1-11 図、出願時に提出されたもの  
第 \_\_\_\_\_ ページ/図\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの  
第 \_\_\_\_\_ ページ/図\*、 \_\_\_\_\_ 付けて国際予備審査機関が受理したもの

配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3.  补正により、下記の書類が削除された。

明細書 第 \_\_\_\_\_ ページ  
 請求の範囲 第 2, 4, 5 項  
 図面 第 \_\_\_\_\_ ページ/図  
 配列表(具体的に記載すること)  
 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること) \_\_\_\_\_

4.  この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

明細書 第 \_\_\_\_\_ ページ  
 請求の範囲 第 \_\_\_\_\_ 項  
 図面 第 \_\_\_\_\_ ページ/図  
 配列表(具体的に記載すること)  
 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること) \_\_\_\_\_

\* 4. に該当する場合、その用紙に "superseded" と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条（PCT35条(2)）に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

## 1. 見解

新規性 (N)	請求の範囲 <u>1, 3, 6-15</u>	有
	請求の範囲 _____	無
進歩性 (I S)	請求の範囲 <u>1, 3, 6-15</u>	有
	請求の範囲 _____	無
産業上の利用可能性 (I A)	請求の範囲 <u>1, 3, 6-15</u>	有
	請求の範囲 _____	無

## 2. 文献及び説明 (PCT規則70.7)

文献1：日本国実用新案登録出願4-4670号（日本国実用新案登録出願公開5-64554号）の願書に添付した明細書及び図面の内容を記録したCD-ROM（エヌ・オー・ケー・メグラスティック株式会社）  
1993.08.27, 全文, 第1図

文献2：JP 55-109845 A (カミンズ・エンジン・カンパニー・インコーポレイテッド) 1980.08.23, 全文, 第3図

請求の範囲1, 3, 6-15に係る発明は、国際調査報告により引用されたいずれの文献にも記載されておらず、当業者にとって自明なものでもない。

## 請求の範囲

1. (補正後) 内燃機関の回転軸に固定するハブと、前記ハブの径方向外方に同軸状に配置され、ブーリ溝を外周部に有すると共に所定の慣性質量を有するする断面略矩形の環状ブーリ本体と、前記ハブの外周面と前記ブーリ本体の内周面との間に介在させる弾性体とを備えたトーショナルダンパブーリにおいて、  
5 前記ブーリ本体は、その軸方向に開口する凹部を有し、外周部にブーリ溝を有する断面略U字状の環状の金属製の枠体と、前記凹部に固定した環状の慣性質量体とから構成し、前記慣性質量体は、円環板の積層体からなり、そして円弧状リング片を周方向および厚み方向に結合して、前記円環板の積層体を形成したことを特徴とするトーショナルダンパブーリ。
2. (削除)
3. (補正後) 前記リング片の一端に膨出片または該膨出片と嵌り合う穴を、他端に前記穴または前記膨出片を形成し、前記リング片のうちの周方向に隣り合う一方のリング片の膨出片を他方のリング片の穴に締まりばめすることによって、  
15 前記リング片を周方向に結合するとともに、前記膨出片の基部の両方に凹部を、前記穴の開口端に該凹部と嵌り合う凸部を形成し、前記周方向に隣り合う一方のリング片の膨出片を他方のリング片の穴に締まりばめする際、該膨出片の基部の凹部を該穴の凸部に締まりばめすることを特徴とする請求の範囲第1項記載の  
20 トーショナルダンパブーリ。
4. (削除)
5. (削除)
6. (補正後) 前記各リング片の一方の面から他方の面に突き出したダボを形成し、前記リング片のうちの厚み方向に隣り合うリング片をダ  
25 ボが周方向にずれるようにして重ね合わせて押圧することにより、リング

片を厚み方向に結合したことを特徴とする請求の範囲第1項または第3記載のトーショナルダンパブーリ。

7. 前記ダボの凸部を凹部をよりも狭く形成することを特徴とする請求の範囲第6項記載のトーショナルダンパブーリ。

5 8. (補正後) 前記リング片の周方向の結合により円環板を形成し、次いで複数枚の円環板のリング片の厚み方向の結合により、前記積層体を形成したことを特徴とする請求の範囲第1、3、6、7項のいずれかの項に記載のトーショナルダンパブーリ。

10 9. (補正後) 前記慣性質量体は、前記ブーリ本体の凹部を画成する内周壁の内側面に圧接する内径を有する円環板を備え、前記慣性質量体を前記凹部内に圧入することによって固定したことを特徴とする請求の範囲第1、3、6～8項のいずれかの項に記載のトーショナルダンパブーリ。

15 10. (補正後) 前記慣性質量体は、前記ブーリ本体の凹部を画成する外周壁の内側面に圧接する外径を有する円環板を備え、前記慣性質量体を前記凹部に圧入することによって固定したことを特徴とする請求の範囲第1、3、6～8項のいずれかの項に記載のトーショナルダンパブーリ。

20 11. (補正後) 前記慣性質量体は、前記ブーリ本体の凹部を画成する外周壁の内側面に圧接する外径を有する第1の円環板と、前記凹部を画成する内周壁の内側面に圧接する内径を有する第2の円環板とを備え、前記慣性質量体を前記凹部に圧入することによって固定したことを特徴とする請求の範囲第1、3、6～8項のいずれかの項に記載のトーショナルダンパブーリ。

12. (補正後) 前記慣性質量体を前記ブーリ本体の凹部にボルトを含む締結手段で固定したことを特徴とする請求の範囲第1、3、6～8項のいずれかの項に記載のトーショナルダンパブーリ。

25 13. (補正後) 前記慣性質量体を挿入した前記ブーリ本体の凹部に接着剤および/または樹脂を充填したことを特徴とする請求の範囲第1、3、6～12項のいずれかの項に記載のトーショナルダンパブーリ。

14. (補正後) 前記ハブの外周部と前記ブーリ本体の凹部を画成する内周壁の幅方向の同一箇所に径方向外方または内方の凸部を設けたことを特徴とする請

求の範囲第1、3、6～13項のいずれかの項に記載のトーショナルダンパブーリ。

15. (補正後) 前記ブーリ本体の凹部を画成する内周壁と外周壁とを繋ぐ壁部を省略して、前記凹部を軸方向両側に開口した貫通穴に形成すると共に、前記内周壁と外周壁とに圧接する内径および外径を有する円環板を少なくとも1枚以上配置するようにして、複数枚の円環板を重ね合わせて結合することによって前記慣性質量体を形成し、前記慣性質量体を前記貫通穴内に圧入したことを特徴とする請求の範囲第1、3、6～14項のいずれかの項に記載のトーショナルダンパブーリ。